

**Garant****TK hrubovacia fréza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203031 4
GTIN	4045197510433
Trieda položky	11X

**Popis****Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovacie práce.**

Do 1xD v plnom materiáli **pri najvyššej rýchlosti posuvu** a plynulom chode.

Pre maximálnu možnú hĺbku obrábania dodržujte rozmer  $L_c$  (dĺžka reznej hrany)/Ø  $D_c$  (Ø reznej hrany)!

**Výhoda:**

Optimalizovaný tvar drážky, excentrický podklad, veľké priestory na triesky.

**Upozornenie:**

**K DISPOZÍCII JE NOVÁ GENERÁCIA!**

**Odporúčaným nástupným produktom je č. 203034.**

**Technický opis**

Ø rezných hrán $D_c$	4 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,08 mm
Počet zubov Z	4
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø stopky $D_s$	6 mm
Celková dĺžka L	54 mm
Dĺžka britov $L_c$	8 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerancia menovitého Ø	f8
Uhol sklonu zubov	38 Stupeň
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	0,5×D pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	250	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	200	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	M
GG(G)	vhodný	120	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		

suché

vhodný

vzduch

vhodný